トムス　ＬＳ　　　　トランクスポイラー

このたびは､トムス トランクスポイラー（以下トランクスポイラー）をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。
本製品の取り付け方法を以下に記します。正しい取り付けをお願いいたします。本取り付け説明書は、
「自動車整備技能検定3級合格者」程度の方を対象に記述してあります。用語等で不明な点は、整備解説書等
をご参照してください。なお、取り付け等に関するお問い合わせは、弊社技術までお問い合わせください。
本製品の内容及び付属品は、改良のため予告無く変更することがありますのでご了承ください。

適応車種　本製品は以下の車種に対応しています。（2013年7月現在）

適応車種
レクサス　ＬＳ４６０（ＵＳＦ４#）平成２４年９月～ 　　　　　ＬＳ６００h（ＵＶＦ４５，４６） ※レクサス純正用品リヤスポイラーとの同時装着は、できません。

取り付け上のご注意　以下の注意を必ず守るようお願いいたします。

１．トランクスポイラーの取り付け作業は、必ず作業者２ 人で行ってください。
２．トランクスポイラー脱落防止のため、両面テープは 確実に圧着してください。

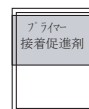
トランクスポイラーが脱落した場合は、重大事故に つながる恐れがあります。

３．車両をジャッキアップする際は、必ずリジットラック等で車両を固定してください。
４．塗装に際しては以下の点にご注意ください。
（詳しくは「トランクスポイラー素地品の塗装手順 を参照の事）
⇒塗装乾燥の加熱温度は40度以下で行ってください。＊40度以上の加熱は製品変形の恐れがあります。

５．両面テープの接着力促進剤として、必ずプライマーを塗布してください。
（詳しくは「３Ｍ　ＰＡＣプライマーＮ-２００　取扱説明書」を参照の事）
ボディーコート塗布車両は、プライマーの接着力促進効果を発揮できない場合があります。プライマー塗布面のボディーコートは塗装用コンパウンド(細目以上)で剥離し、アルコール等で拭き取り除去してください。
６．両面テープの接着力は、気温が１５℃以下になると低下します。両面テープ及び接着面を加熱器等で温めてから貼り付けを行ってください。
７．両面テープの接着力低下防止のため、本製品の装着直後（２４時間以内を目安）の洗車は行わないでください。
両面テープの貼り直しをすると、接着力が極端に低下するため、貼り直しは行わないでください。
８．純正用品及び他社製品との同時装着はできません。

9.　塗装済み品につきましては使用している材料の違い等により車両本体の色と完全に一致しない場合があります。

構成部品　本製品は以下のパーツで構成されています。欠品や破損等が無いことをご確認ください。

①トランクスポイラーx１ヶ

②プライマー×1ヶ

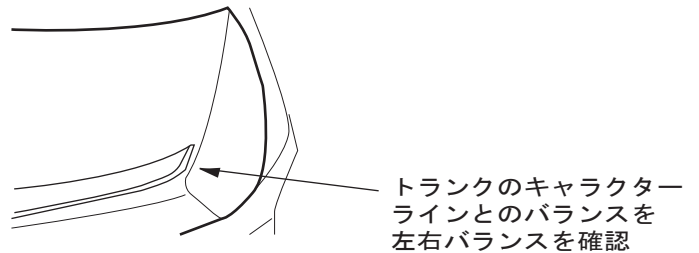
③センター位置決め用紙×1ヶ

トランクスポイラーの取付け

1．①トランクスポイラーを車両に仮当てし、取付位置を確認し各部に不具合がないか確認する。
2．トランクスポイラーの貼り付け面を脱脂し、②プライマーを両面テープ貼付け部に塗る。
3．①トランクスポイラーのセンター位置けがき線が取付の際わかりやすくする為、マスキングテープにてマーキングをしておく。
両面テープを離型紙を５０ｍｍ程剥がし、スポイラー表面側に折り返しマスキングで貼り付ける。
4．②プライマーをマスキングテープに沿って塗布し、標準状態で１０分以上放置し、十分に乾燥させる。

プライマー使用に際しては、３Ｍ　ＰＡＣプライマーＮ２００取扱説明書に従い使用する。

乾燥の標準状態：２３℃で１０分～３時間
ほこり、汚れ、水滴が付着しないようにし、十分に乾燥させる。
気温１５℃以下では、加熱器を使用し温める。
塗装面を黄変させる為、はみだしたプライマーはアルコール等で拭き取る。

トランクのキャラクターラインとのバランスを左右バランスを確認

5．③センター位置決め用型紙を図の位置にマスキングテープで取付ける。
6．③センター位置決め用型紙のラインとスポイラーのセンターラインを合わせ、前後左右位置を合わせる。
取付位置を確認後、両面テープ離型紙を引き抜きながら剥がし、圧着する。

両面テープの貼り直しをすると、接着力が極端に低下するため、ボディーに付かない様に気を付けて作業を行う。

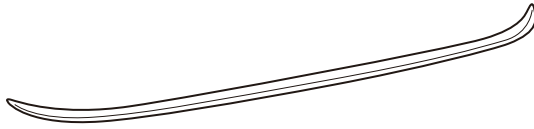
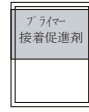
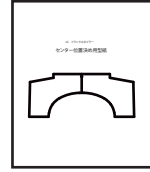
両面テープの圧着は、車両が少しゆれる程度〔49N(5kgf/㎠)〕で行なう。

（お問い合わせ先）
㈱トムス
TEL　03-3704-6191
月～金　ＡＭ9：00～ＰＭ5：00

TOM'S

トランクスポイラー素地品の塗装手順

※素地品は塗装の前に、必ず仮取り付けをし、各部に不具合がないか確認してください。
　塗装後のクレームには応じません。

構成部品

①トランクスポイラー　×１ヶ

②プライマー×1ヶ

③センター位置決め用紙×1ヶ

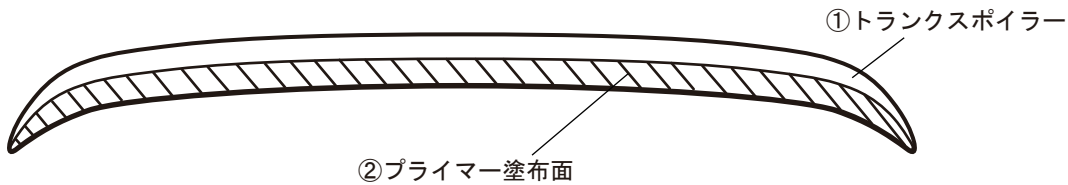
④両面テープ×1ヶ

Ⅰ塗装作業手順

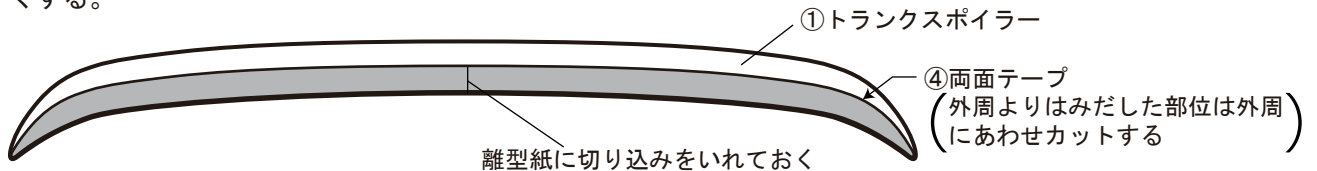
1. 塗装面の汚れ、ゴミ、ホコリをウエスで取り除き、必ず脱脂をする。
2. サフェーサー処理を行う。
3. 塗装を行う。塗装乾燥の加熱温度は40度以下で行なうこと。

40度以上の加熱は製品変形の恐れがある。

Ⅱ両面テープ貼付け作業手順

1. 塗装終了後、スポイラー裏面の両面テープ貼付け面（下図▨部）を脱脂し、②プライマーを塗る。

注意

プライマーが塗装面に付着すると、塗装を
傷める為はみ出し等に気を付けて作業する。

2. 両面テープ貼付け面（下図□部）に両面テープを貼付け、両面テープが
   貼付け面よりはみ出している範囲は外周をカットする。
3. 両面テープセンターの離型紙に切り込みをいれておき車両取付の際、位置決めを
   しやすくする。

注意

両面テープの圧着の際は、[49N(5kgf/㎠)]以上で
圧着する。

LS　トランクスポイラー

センター位置決め用型紙